

Patente Española

MEMORIA

descriptiva sobre : " Un procedimiento de empalme " sin costura " de las telas metálicas sin fin, guarniciones de cilindros y camisas de rodillos escurridores, que se emplean en la fabricación del papel y productos análogos. - "

POR

RENE FRANCK

DE

SALESTAT

(Bas-Rhin),

F r a n c i a

B = F



Memoria descriptiva

sobre

"Un procedimiento de empalme "sin costura" de las telas "metálicas sin fin, guarniciones de cilindros y camisas "de rodillos escurridores, que se emplean en la fabricación "del papel y productos análogos".

=====

Solicitante: RENE FRANCK, residente en Salestat, (Bas-Rhin), Francia.

=====

El presente procedimiento consiste en unir por medio de un empalme directo todo lo más claro posible las dos extremidades de una tela metálica con objeto de poner ésta en estado circular, o sea

5. "sin fin".

Al servirnos de la expresión "clara" queremos dar a entender que la parte empalmada deberá tener el minimum de opacidad prácticamente realizable, de manera que se asemeje en todo lo posible, en punto a permeabilidad al cuerpo mismo del tejido desde el punto de vista de la capacidad o facilidad para el escurrido.

10.

En los medios de empalme o unión por soldadura directa o en otra forma hasta hoy utilizados, el

15.

efecto que se buscaba estribaba en la obtención de una



banda de empalme todo lo más menuda y resistente posible.

Ello se realizaba por medio de procedimientos en los que se hacia pasar el flujo de soldadura en el sentido transversal de la tela metálica, lo cual producía una banda de unión continua, es decir, sin ninguna discontinuidad de opacidad en el sentido transversal, por cuanto que obtenida por medio de una canalización transversal con encuadramiento bilateral y simétrico encauzaba el flujo del metal de fusión, de manera que tuviese que colar o pasar sin desviación siguiendo la línea transversal así trazada.

Las bandas de unión transversales así obtenidas, al carecer pues, de continuidad, es decir, sin alternación de enterizos y de claros, como ocurre con el cuerpo mismo del tejido metálico, podían por esta razón misma interceptar más o menos el escurrido de determinados papeles.

El presente invento tiene por objeto modificar los efectos del flujo de soldadura, invirtiendo éste o sea haciéndole desviar y pasar en sentido longitudinal por los extremos de cadena de las extremidades de la tela, por medio de una puesta en contacto apropiada de los expresados extremos de cadena, cuya unión por soldadura puede quedar así limitada estrictamente a los puntos de contacto.

El procedimiento permite reducir o limitar el grado de opacidad del empalme en proporciones sensibles con relación a los procedimientos de flujo transversal.

Por los efectos así modificados del flujo de soldadura, se hace imposible conseguir que la parte empalmada se asemeje en todo lo posible al cuerpo del tejido desde el punto de vista de su capacidad para el escurrido o enjugado.

Se han ideado diferentes variantes para la realización del procedimiento .

Se puede:



1ª.= Realizar una soldadura de los puntos o extremos de cadena de las dos extremidades de la tela metálica en el sentido longitudinal, yendo los extremos de cadena puestos uno contra otro extremo
55. o punta con punta o bien colocados en contacto de yuxtaposición o de superposición, unos contra otros o unos sobre otros con contacto capilar, que facilite el flujo de soldadura por la capilaridad puesta en juego entre las superficies en contacto. Estos modos
60. de operar podrán resultar en un empalme que presente un grado de opacidad transversal casi equivalente al de un hilo de trama normal, y podrán, por lo tanto, reemplazar artificialmente un hilo de trama que falte.

2ª.= Realizar una soldadura análoga en la
65. que el flujo es atraído longitudinalmente a los puntos o extremos de cadena, por encima y por debajo de un hilo de trama verdadero que se mantiene en la unión, estando todos los puntos de cadena, puestos en contacto indirecto, por el intermedio de dicho hilo de trama,
70. sobre el cual vienen a apoyarse alternadamente por encima y por debajo, sirviendo así dicho hilo de trama de soporte, y de conexión ^{capilar} ~~auxiliar~~ intermedios al flujo de soldadura. Este último modo de operar permite obtener un empalme todo lo más perfecto posible, es decir,
75. de una perfecta similaridad al cuerpo del tejido, desde el punto de vista de la igualdad de la malla y del escurrido o enjugado.

N O T A.

Habiendo ya descrito ampliamente la naturaleza
80. de nuestro invento, así como la manera de llevarlo a la práctica, debemos hacer constar que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle sin que se altere el principio fundamental del invento y lo que constituye su esencia
85. y por lo que solicitamos patente de invención por 20 años

en España, es por: "Un procedimiento de empalme "sin costura" de las telas metálicas sin fin, guarniciones de cilindros y camisas de rodillos escurridores, que se emplean en la fabricación del papel y productos análogos";

90. caracterizándose por lo siguiente:

1ª.=Procedimiento de empalme de una tela metálica sin fin "sin costura" para la fabricación del papel, en la que los extremos de la tela van empalmados entre sí por medio de soldadura directa para transformar

95. la tela metálica en una banda sin fin sin costura.

2ª.= Un procedimiento de empalme de una tela metálica sin fin con arreglo a la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que al soldar los extremos de la tela se disponen las cosas de manera que los

100. flujos de soldadura pasen en el sentido longitudinal de la tela, de manera que se formen intersticios o vanos en la banda de unión para que esta resulte más clara, y por consiguiente más permeable al escurrido o enjugado del papel que las bandas de unión con flujo continuo

105. transversal.

3ª.= Un procedimiento de empalme de una tela metálica sin fin en el que se introduce una variante que consiste en realizar una soldadura de los puntos de cadena de las dos extremidades de la tela en sentido

110. longitudinal, poniendo los puntos o extremos de cadena de la tela, bien sea contrapeados o punta con punta, o bien colocados en yuxtaposición o en superposición unos de otros, con contacto capilar que facilite el flujo de soldadura por la capilaridad puesta en juego entre las

115. superficies en contacto, pudiendo obtenerse de estos modos de operar, un empalme que presente un grado de opacidad transversal casi equivalente al de un hilo de trama normal y pudiendo por lo tanto, reemplazar artificialmente un hilo de trama que falte.

120. 4ª.= Un procedimiento de empalme de una tela



metálica sin fin que consiste en realizar una soldadura en la que el flujo es atraído en sentido longitudinal a los extremos de cadena por encima y por debajo de un hilo de trama verdadero que se mantiene en el empalme quedando todos los puntos o extremos de cadena puestos en contacto indirecto por el intermedio de dicho hilo de trama, sobre el cual vienen a apoyarse alternadamente por encima y por debajo, sirviendo así dicho hilo de trama de soporte y de conexión capilar intermedia al flujo de soldadura.

"Un procedimiento de empalme "sin costura" de las telas metálicas sin fin, guarniciones de cilindros y camisas de rodillos escurridores, que se emplean en la fabricación del papel y productos análogos"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria.

Esta memoria consta de cinco hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 5 de Febrero de 1932.

RENE FRANCK.

P.P.